Mode d'emploi
Brevest exakta M

Veuillez lire attentivement ce mode d'emploi avant d'utiliser le produit.

1. Domaine d'utilisation
Ce matériau de revêtement est prévu pour les duplicata en gélatine et en silicone.
Brevest exakta M est un matériau de revêtement spécial à liant phosphate pour la prothèse squelettée à crochets et à attachements en alliages non précieux. Brevest exakta M ne contient pas de graphite. Il est donc parfaitement adapté à tous les alliages de coulée sur modèle Co/Cr.

2. Mélange
Ratio de mélange poudre : liquide

Confection de modèles avec duplicata gélatine/silicone	100 g : 20 ml
Malaxage sous vide:	120 s
Température idéale de mise en œuvre:	18 - 20°C
Plage de manipulation:	5 - 6 mn
Démoulage du modèle avec duplicata en silicone/gélatine:	35 mn
Enfournement des cylindres au bout de:	40 mn
Conseils de stockage:	au sec à 18 - 20° C, bien refermer les sachets entamés après utilisation

2.1 Mise en œuvre
L'expansion sera exactement contrôlée par la concentration du liquide de mélange Bresol M (pour la mise en revêtement des prothèses squelettées).
2.2 Confection d'un modèle en revêtement avec duplicata en silicone
Préparer le modèle pour la duplication et dupliquer avec la cuvette de duplication Master-Copy - N°de cde 360 0125 6 et le silicone de duplication Exaktosil N 17 - N°de cde 540 0103 4.
Mélanger Brevest exakta M et Bresol M selon le ratio 100 g : 20 ml, le liquide étant concentré à 75 - 80% et spatuler env. 15 sec. jusqu'à imprégnation complète de la poudre. Malaxer ensuite 120 sec. sous vide. Vaporiser le duplicata avec un réducteur de tensions pour la cire et le silicone N° de cde 540 0070 5 et puis le sécher à l'air comprimé.
Verser le mélange dans le duplicata placé sur le vibrateur réglé à la plus petite vitesse. Démoulage au bout de 35 mn. Déshydrater le modèle en revêtement 20 mn à 100° C, laisser tiédir et vaporiser du durcisseur de revêtement N° de cde 550 0000 4. Vous pouvez à présent réaliser la maquette en cire.
2.3 Confection d'un modèle en revêtement avec duplicata en gélatine
Préparer le modèle pour la duplication et dupliquer avec Bregel BG1 N°d e cde 540 0103 6. Mélanger Brevest exakta M et Bresol M selon le ratio 100 g: 20 ml, le liquide étant concentré à 80 - 85% et spatuler env. 15 sec. jusqu'à imprégnation complète de la poudre. Malaxer ensuite 120 sec. sous vide et couler le duplicata en gélatine sur le vibrateur réglé à la plus petite vitesse. Démoulage du modèle au bout de 35 mn. Déshydrater le modèle en revêtement 20 mn à 200° C.
N.B. Plonger le modèle en revêtement dans le durcisseur Duro-Top^N° 570 0005 4. Respecter les instructions du fabricant du durcisseur utilisé. Vous pouvez ensuite réaliser la maquette en cire.
2.4 Mise en revêtement secondaire
Pour la mise en revêtement secondaire, nous conseillons l'emploi de la manchette en crépon N° de cde 570 0002 1. Mélanger Brevest exakta M et Bresol M selon le ratio 100 g : 20 ml - la concentration du liquide étant la même que celle utilisée pour la confection du modèle - et spatuler env. 15 sec. jusqu'à imprégnation complète de la poudre. Malaxer ensuite 120 sec. sous vide et verser ensuite dans le cylindre placé sur le vibrateur réglé à la plus petite vitesse. 40 mn après, le cylindre peut être enfourné.

3. Concentration de Bresol M

Duplicata en silicone	Duplicata en gélatine
Bresol M 60 - 65 %	Bresol M 55 - 60 %

4. Données techniques
Selon DIN EN ISO 9694
Temps Vicat 7,5 mn
Résistance à la compression 10,5 N/mm²
Viscoélasticité ∅ 140 mm
Fluage: 140 mm
Expansion thermique linéaire: 0,78 % pour 60 % Bresol M
0,90 % pour 80 % Bresol M
1,05 % pour 100 % Bresol M

Expansion de prise linéaire (selon DIN 13919)	1,2 % pour 60 % Bresol M 1,4 % pour 80 % Bresol M 2,4 % pour 100 % Bressol M

5. Températures de préchauffage

Brevest Exakta M un matériau de revêtement à liant phosphate et peut être chauffé jusqu'à 1100° C.
Programme de préchauffage conseillé pour la **prothèse squelettées avec crochets** et **attachements.**

20° C ↗ 280° C avec 9° C/mn	29 mn	
→ Temps de maintien 30 mn	30 mn	
280° C ↗ 580° C avec 9° C/mn	33 mn	Préchauffage total = 218 mn
→ Temps de maintien 30 mn	30 mn	
580° C ↗ 900°C avec 9° C/mn	36 mn	
→ Temps de maintien 60 mn	60 mn	

Coulée

6. Démoulage

Après refroidissement des cylindres à température ambiante, déposer les cylindres brièvement dans l'eau pour un démoulage sans poussière. Sabler les pièces coulées à une pression maximale de 4 bars à l'oxyde d'aluminium 50 µ ou 110 µ.

7. Consignes de sécurité et identification des dangers

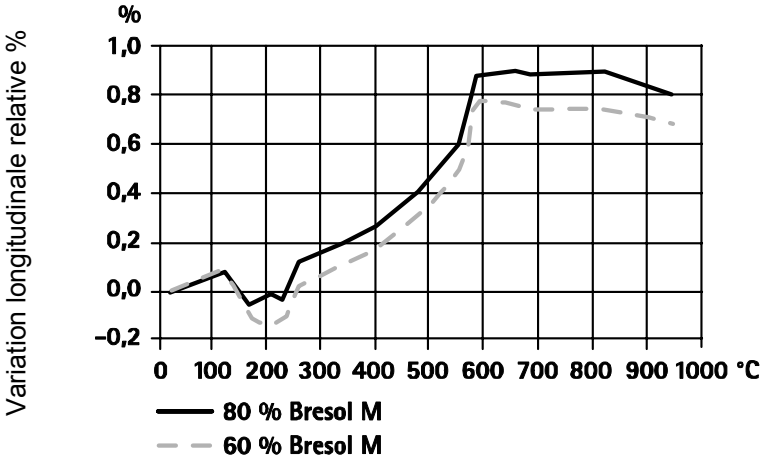
7.1 Ne pas respirer la poussière du matériau de revêtement! Celle-ci contient du quartz. En cas d'exposition permanente, il y a danger de silicose.
7.2 Découper le sachet de matériau de revêtement avec une paire de ciseaux et éviter la formation de poussière lorsque vous remplissez le récipient doseur.
7.3 Eliminer la poussière de matériau de revêtement uniquement avec un chiffon humide.
7.4 Afin d'éviter un dégagement de poussière lors du démoulage des cylindres, déposer brièvement dans l'eau les cylindres refroidis à température ambiante.
7.5 Lors du sablage des pièces coulées, toujours travailler avec une aspiration à poussières fines.
7.6 Eliminer le Bresol M séché uniquement avec un chiffon humide.
7.7 De l'ammoniac se dégage lors du préchauffage, aspirer les gaz et les évacuer à l'air libre.

8. Divers

Les indications contenues dans ce mode d'emploi sont constamment révisées en fonction des dernières connaissances et expériences acquises. Nous vous conseillons donc de relire le mode d'emploi avant d'utiliser une nouvelle boîte.
Ce mode d'emploi concerne Brevest exakta M N° de cde 570 0XM2 0 et N° de cde 570 0002 3, le liquide de mélange Bresol M N° de cde 520 000M 1 et 520 000M 5.

Brevest exakta M

Expansion thermique



bredent
Weissenhorner Str. 2 · 89250 Senden · Germany · Tel. (+49) 0 73 09 / 8 72-4 42 · Fax (+49) 0 73 09 / 8 72-4 44
www.bredent.com · e-mail info@bredent.com

édition: 08.03.05/0F